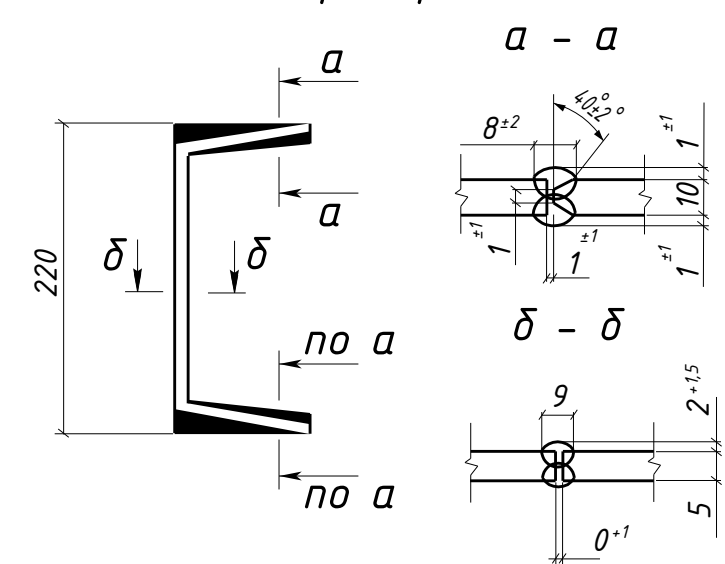
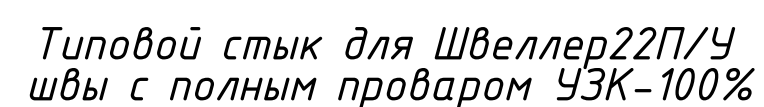
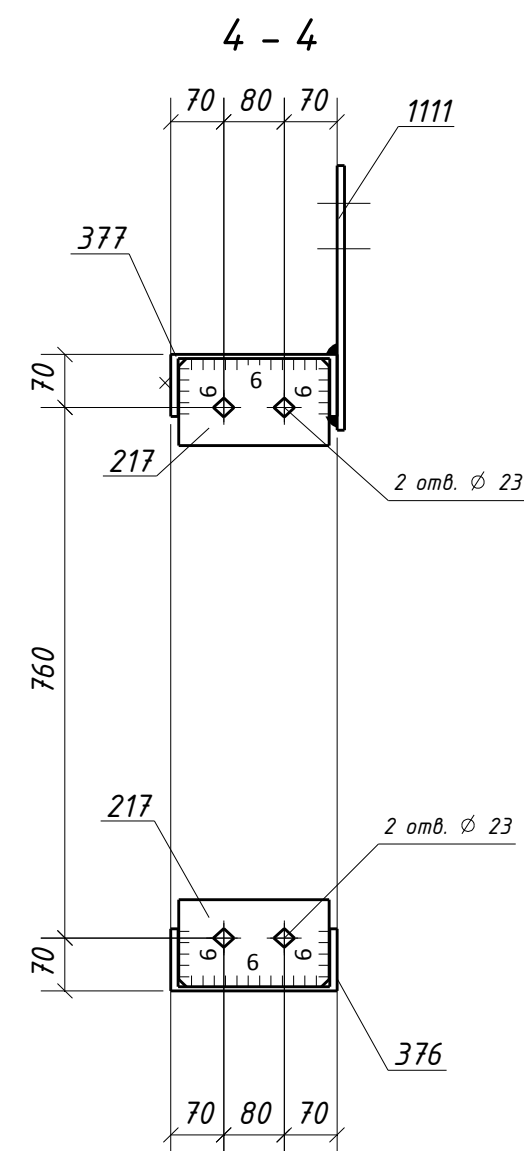
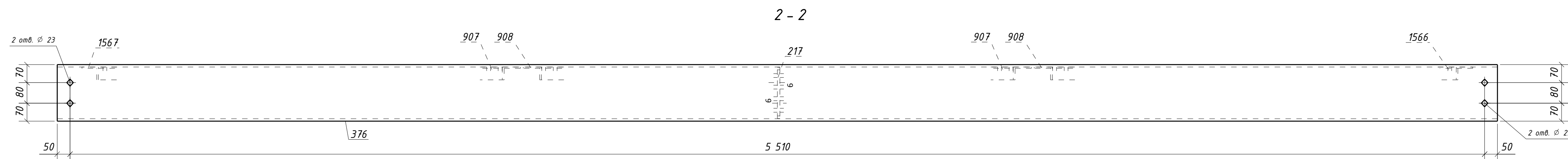
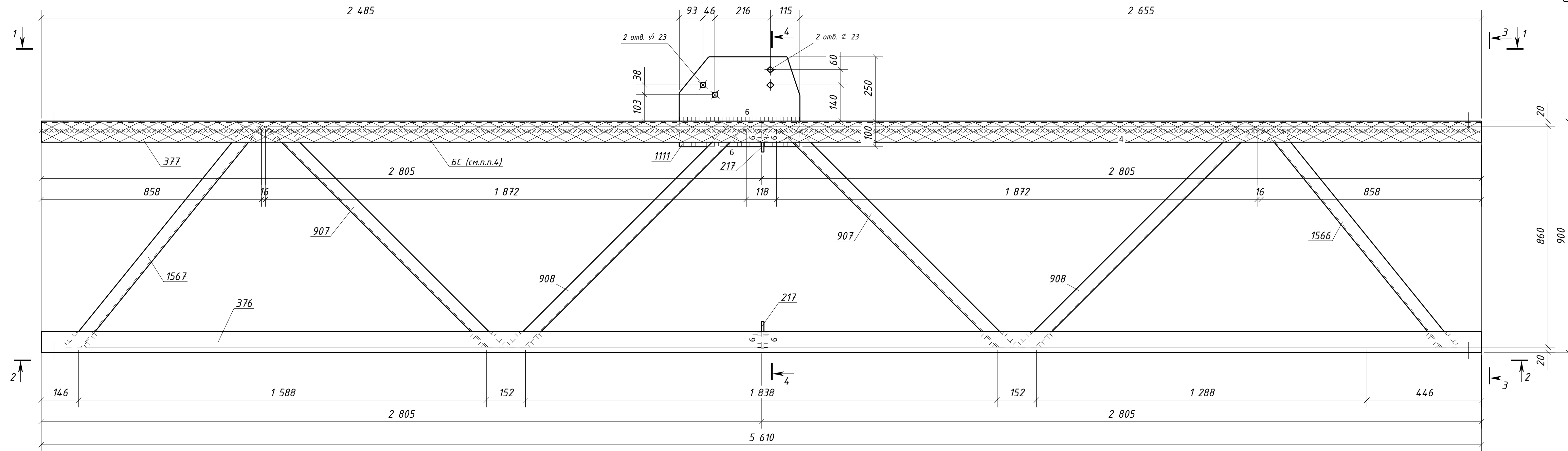
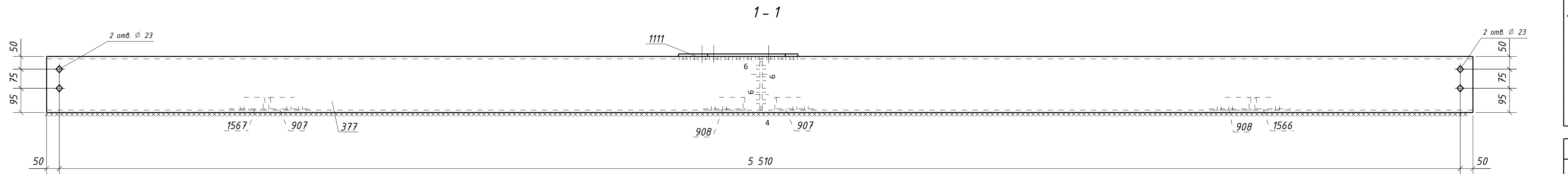


Спецификация металла на один сборочный элемент									
Марка эл.-па	Дет. №	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Примечание
					шт	общ.	марки		
2РС7-3	217	2	-10x115	199	1.8	3.6		245-4	Отв.
	376	1	швеллер22П	5610	117.6	117.6		245-4	Отв.
	377	1	швеллер22П	5610	117.6	117.6		245-4	Отв.
	907	2	L50x5	1266	4.8	9.6		245-4	
	908	2	L50x5	1266	4.8	9.6		245-4	
	1111	1	-10x350	4.70	12.0	12.0		245-4	Отв.
	1566	1	L50x5	1148	4.3	4.3		245-4	
	1567	1	L50x5	1148	4.3	4.3		245-4	
Масса напл. металла (10%), кг: 2.8							281.4		

Требуется изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг	
		марки	всех
2РС7-3	2	2814	5628
Итого:			5628

Выборка металла			
Марка стали	Профиль	ГОСТ или ТУ	Масса кг
C245-4	-10	ГОСТ 19093-2015	31.2
C245-4	L50x5	ГОСТ 8509-93	55.6
C245-4	Швеллер22П	ГОСТ 8240-97	470.4
Масса напл. металла:			5.6
Итого:			562.8



1. Общие данные см. л.1
2. Катеты сварных швов 5 мм, кроме оговоренных;
3. Диаметры отверстий оговорены на чертеже;
4. Места, заштрихованные на чертеже, не окрашивать в соответствии с меткой:
 - БС - с ближней стороны детали;
 - ДС - с дальней стороны детали;
 - БС/ДС - с ближней и с дальней стороны детали.

Условные обозначения:
 - отверстие под постоянный болт

[illegible]

Формат А1

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №